







**Process for making coating crumbs and coated product obtained.**

**Patent number:** EP0619082  
**Publication date:** 1994-10-12  
**Inventor:** DESJARDINS JEAN-JACQUES (CH); DUPART PIERRE (CH); BROBERG LARS (SE)  
**Applicant:** NESTLE SA (CH)  
**Classification:**  
- **international:** A23L1/176; A21D13/00  
- **european:** A21D13/00; A23L1/176  
**Application number:** EP19940103486 19940308  
**Priority number(s):** EP19940103486 19940308; EP19930105740 19930407

**Also published as:** EP0619082 (B1)**Cited documents:** GB966891  
 US4568550  
 GB2176089  
 GB2095529  
 GB2180136  
more >>**Abstract of EP0619082**

A breadcrumb coating for food products which are to be cooked in the oven comprises cereal crumbs, a source of reducing sugars and more than 7% by weight of fats, preferably from 8 to 12% by weight. It is obtained by cooking and extruding the mixture of starting ingredients, grinding and finally drying the ground product.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) Numéro de publication: **0 619 082 A1**

(12)

## DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: **94103486.0**

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: **A23L 1/176, A21D 13/00**

(22) Date de dépôt: **08.03.94**

(30) Priorité: **07.04.93 EP 93105740**

(43) Date de publication de la demande:  
**12.10.94 Bulletin 94/41**

(84) Etats contractants désignés:  
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU NL  
PT SE**

(71) Demandeur: **SOCIETE DES PRODUITS NESTLE  
S.A.  
Case postale 353  
CH-1800 Vevey (CH)**

(72) Inventeur: **Broberg, Lars  
P.O. Box 8787  
S-26392 Jonstorp (SE)  
Inventeur: Desjardins, Jean-Jacques  
Vieux Bourg, 19  
CH-1026 Denges (CH)  
Inventeur: Dupart, Pierre  
45, rue de Lausanne  
CH-1028 Preverenges (CH)**

(74) Mandataire: **Vuille, Roman et al  
Avenue Nestlé 55  
CH-1800 Vevey (CH)**

(54) **Procédé de préparation de panure et produit pané obtenu.**

(57) Une panure pour produits alimentaires destinés à être cuits au four comprend une mouture de céréale, une source de sucres réducteurs et plus de 7% en poids de matière grasse, préférablement de 8 à 12% en poids.

Elle s'obtient par cuisson-extrusion du mélange d'ingrédients de départ, broyage et finalement séchage du produit broyé.

EP 0 619 082 A1

L'invention a pour objet une panure pour produits alimentaires destinés à être cuits au four, de même qu'un procédé de préparation d'une telle panure.

L'invention a également pour objet un produit alimentaire destiné à être cuit au four enrobé au moyen d'une telle panure, par exemple une crêpe fourrée, une pièce de viande ou de poisson.

5 Il est connu, par exemple par le brevet US 4,364,961, un procédé de préparation de panure dans lequel un mélange comprenant au moins 95% de farine, 2,5-3% de matière grasse et de la levure est préparé et mélangé dans un extrudeur, un gaz tel que le dioxyde de carbone est injecté en plusieurs endroits de l'extrudeur de manière à former un mélange aéré qui est alors chauffé puis extrudé à une température d'environ 30-100 °C, sous une pression de 14-42 bars (200-600psig). Le produit ainsi obtenu est alors  
10 coupé en petits morceaux puis séché. On obtient ainsi une panure utilisable pour recouvrir des produits alimentaires tels que des morceaux de viande ou de poisson, qui seront ensuite régénérés par friture dans l'huile chaude.

Lors de cette étape ultérieure de friture dans l'huile, la panure va griller et rôtir et donner une apparence de produit cuit, une texture croustillante et un goût agréable au produit pané frit. Toutefois, ladite  
15 panure va également absorber une quantité importante de matière grasse (environ la moitié de son poids), ce qui va conduire à l'obtention d'un produit pané frit riche en matière grasse.

Or, la tendance actuelle des consommateurs est d'éviter la consommation de produits riches en matière grasse, en particulier les produits cuits par friture dans l'huile.

Une solution a été proposée par le brevet US 4,943,438, qui propose un nouveau type de panure pour  
20 recouvrir des produits susceptibles d'être régénérés dans un four conventionnel ou dans un four micro-ondes, les produits panés régénérés présentant toutefois un goût et une texture rappelant celle obtenue par friture à l'huile. Le produit pané selon ce document peut être obtenu selon plusieurs procédés, dont l'un consiste en une suite d'étapes particulières, dans lesquelles on recouvre le produit à paner avec un liant, puis on le recouvre de panure obtenue par extrusion d'une pâte comprenant environ 20% de farine et 80%  
25 d'eau, on cuit le produit ainsi pané dans un four, sous une certaine humidité de l'air, puis l'on vaporise de l'huile sur le produit cuit et l'on expose ledit produit pané et vaporisé à une température élevée, de l'ordre de 375-480 °C, de manière à obtenir une surface du produit brunie et croustillante.

Le procédé de l'art antérieur, s'il donne des résultats satisfaisants, présente toutefois l'inconvénient de ne pas être facile et ni rapide à mettre en œuvre, au vu des nombreuses étapes qu'il comporte. De plus, il  
30 nécessite de nombreuses manipulations dudit produit pané et l'utilisation d'installations particulières.

La demanderesse s'est posé le problème de préparer une panure permettant d'obtenir un produit pané similaire en goût, en texture et en apparence à un produit pané régénéré par friture dans l'huile, ledit produit pané étant toutefois régénéré sans addition d'huile par passage dans un four conventionnel.

La présente invention par conséquent a pour objet une panure pour aliments destinés à être cuits au  
35 four, ladite panure étant caractérisée en ce qu'elle comprend une mouture de céréales, une source de glucides réducteurs et plus de 7% en poids de matière grasse.

L'invention a aussi pour objet un procédé de préparation d'une telle panure, dans lequel on introduit dans un extrudeur un mélange comprenant une mouture de céréales, une source de glucides et une source de matière grasse en une quantité telle que le produit final présente un taux de matière grasse d'au moins  
40 7% en poids, on effectue une cuisson-extrusion de ce mélange à une température supérieure à 150 °C et à une pression supérieure à 45 bars, puis l'on broie le produit extrudé et on le sèche.

Enfin, l'invention a pour objet un produit alimentaire partiellement ou totalement enrobé d'une panure conforme à la présente invention.

Un avantage de l'invention est de permettre l'utilisation, au niveau industriel, des installations pour  
45 paner déjà existantes sans avoir à les adapter ou à les modifier, par exemple en fonction de la composition de la panure ou en fonction du procédé pour paner (pas d'étape supplémentaire de pré-friture, par exemple).

Un autre avantage de l'invention est de permettre l'obtention de produits panés régénérés contenant peu de matière grasse, mais dont le goût et l'apparence sont similaires à ceux des produits panés frits, tout  
50 en gardant leur texture croustillante.

Dans la suite de la présente description, les pourcentages et parties sont donnés en poids.

La présente invention est particulièrement remarquable par le fait qu'elle permet la préparation d'une panure régénérable dans un four conventionnel grâce à un procédé alliant une étape de cuisson-extrusion dans des conditions particulières, sous haute pression et haute température, et une composition du  
55 mélange de départ particulier quant à sa teneur en matière grasse.

Dans le procédé selon la présente invention, on introduit tout d'abord dans un extrudeur un mélange comprenant une mouture de céréales, une source de glucides et une source de matière grasse.

La mouture de céréales peut être une semoule ou une farine de blé, de riz ou d'avoine, par exemple, seule ou en mélange. La source de glucides peut être du dextrose, du lactose, du glucose et/ou du fructose, seul ou en mélange.

Cette source de glucides comprend, de préférence, des sucres réducteurs qui permettent de donner par réaction de Maillard une belle couleur à la panure, après régénération.

La source de matière grasse peut être, par exemple, de l'huile de palme hydrogénée. On peut utiliser en fait tout type de matière grasse; toutefois, si l'on souhaite conserver la panure un certain temps, il est nécessaire d'utiliser une matière grasse qui ne rancit pas, donc une matière grasse comprenant principalement des acides gras saturés.

On ajoute la source de matière grasse dans le mélange à extruder en une quantité telle que la panure finale en contient au moins 7% en poids, préférentiellement de 8 à 12%.

On peut également ajouter audit mélange des sels, épices, colorants et tout additif alimentaire admissible, tel que de la poudre de lait écrémé.

On peut également ajouter de l'eau de manière à obtenir un mélange pouvant être extrudé, c'est-à-dire présentant un taux de matière sèche d'au moins 75%, généralement de l'ordre de 75-80%.

On peut utiliser un cuiseur-extrudeur mono-vis ou bi-vis.

Si l'on utilise un cuiseur-extrudeur mono-vis, il est important de préparer au préalable un mélange parfaitement homogène des différentes matières premières et d'ajuster le taux de matière sèche en conséquence, par exemple de l'ordre de 75-82%. De plus, dans un cuiseur-extrudeur mono-vis, la température maximum atteignable peut constituer une limite au procédé selon l'invention.

Dans ce cas, il est préférable d'utiliser un cuiseur-extrudeur bi-vis, avec lequel on peut atteindre des températures beaucoup plus élevées. Un autre avantage du bi-vis est qu'il n'est pas nécessaire de préparer un mélange des différentes matières premières avant de l'introduire dans l'extrudeur; il est en effet possible d'introduire chaque matière première indépendamment, l'une après l'autre, et d'ajuster le taux de matière sèche ensuite. Dans ce cas, la totalité des matières premières est mélangée dans une première partie de l'extrudeur.

L'extrusion est de préférence effectuée à une température de l'ordre de 150-230 °C, sous une pression d'au moins 45 bars et pendant un temps court, de l'ordre de 30-80 secondes. On utilise de préférence des vis tournant à une vitesse rapide, de l'ordre de 200-250 tours par minute. Ces conditions d'extrusion permettent d'obtenir une expansion du produit telle que souhaitée.

On obtient, à la sortie de l'extrudeur, un produit sous forme de boulettes présentant un taux de matière sèche de l'ordre de 85-92%.

Le produit extrudé est alors broyé, par exemple dans un broyeur ou un moulin classique, de manière à obtenir des morceaux de forme irrégulière, d'une taille de l'ordre de 0,5-2,0 mm.

Le produit extrudé et broyé est alors séché à l'aide d'un appareil pouvant sécher un produit pulvérulent, par exemple un sécheur à un lit fluidisé. On sèche ainsi jusqu'à un taux de matière sèche usuel pour ce type de produit, de l'ordre de 92-95%, ce qui permet une bonne conservation ultérieure du produit. La panure ainsi obtenue peut être conservée pendant au moins 12-18 mois à température ambiante, dans un endroit sec à l'abri de la lumière.

On obtient ainsi un produit susceptible d'être utilisé comme panure et pouvant être régénéré dans un four conventionnel, tout en permettant d'obtenir une apparence et un goût similaires à ceux obtenus par régénération par friture dans l'huile chaude, ainsi qu'une texture croustillante.

L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples de réalisation suivants.

#### Exemple 1

On prépare un mélange comprenant 33 kg de farine de blé, 2 kg d'un mélange de lactose et de dextrose, 1 kg de chlorure de sodium, et 0,6 kg de poudre de lait écrémé.

On introduit 9 kg de ce mélange, 1 kg d'huile de palme hydrogénée et 0,9 litre d'eau par la trémie d'alimentation d'un extrudeur bi-vis.

On extrude le mélange ainsi préparé à une température de 170 °C environ, sous une pression de 90 bars, pendant environ 40-50 secondes (vitesse des vis environ 220 tours/minute).

Le produit qui sort de la filière d'extrusion présente un taux de matière sèche d'environ 88-89%.

Ce produit est alors broyé dans un broyeur, puis séché dans un sécheur à lit fluidisé, avec une température de l'air entrant de 105 °C, pendant 6-7 minutes.

On obtient ainsi une panure se présentant sous forme d'une poudre de taille de l'ordre de 0,5-2,0 mm, présentant un taux de matière sèche de 92-93% et un taux de matière grasse d'environ 10%.

On recouvre une crêpe fourrée de 45 g avec 8 g de panure ainsi préparée et l'on passe le produit pané ainsi obtenu pendant 17 minutes, dans un four conventionnel préalablement chauffé à 180 ° C.

On obtient un produit pané prêt à la consommation, d'apparence extérieure, de goût et de texture similaires à ceux d'un produit de l'art antérieur régénéré par friture dans l'huile chaude, c'est-à-dire un goût traditionnel, une texture croustillante et, extérieurement, une belle couleur de produit cuit, dorée et homogène (sans taches de "non-cuit").

#### Exemple 2

10 On prépare un mélange semblable à celui de l'exemple 1.

On introduit 9 kg de ce mélange, de l'huile de palme hydrogénée dans la quantité précisée dans le tableau ci-dessous, et 0,9 litre d'eau par la trémie d'alimentation d'un extrudeur bi-vis.

On extrude le mélange ainsi préparé, on le broie et on le sèche dans les mêmes conditions que dans l'exemple 1.

15 On obtient ainsi différentes panures présentant un taux de matière sèche de 92-93%.

On recouvre des crêpes fourrées avec les différentes panures ainsi préparées, et l'on passe les différents produits panés ainsi obtenus pendant 17 minutes, dans un four conventionnel préalablement chauffé à 180 ° C.

20 On fait déguster les différents produits panés à un groupe de 6 dégustateurs avertis, et l'on obtient les résultats suivants:

| quantité d'huile (kg) | % d'huile | produit obtenu                        |
|-----------------------|-----------|---------------------------------------|
| 0,5                   | 5         | pas de croustillance, aspect non cuit |
| 0,8                   | 8         | texture croustillante                 |
| 1,0                   | 10        | aspect cuit, couleur dorée            |
| 1,2                   | 12        | goût traditionnel                     |
| 1,6                   | 15        | texture grasse aspect cuit            |

On remarque donc qu'un taux de matière grasse de 8-12% permet l'obtention d'une panure possédant les caractéristiques recherchées, qui après cuisson au four présente un aspect, un goût et une texture comparables à ceux d'un produit régénéré par cuisson dans l'huile, le produit selon l'invention présentant toutefois un taux de matière grasse beaucoup moins élevé.

Au-delà de 15%, le produit final, bien que correct, est trop gras. D'autre part, il est possible qu'une partie de la matière grasse ne se mélange plus, de façon homogène, aux autres composants dans l'extrudeur.

#### Exemple 3

40 On prépare un mélange semblable à celui de l'exemple 1.

On introduit 9 kg de ce mélange, 1 kg d'huile de palme hydrogénée et 0,9 litre d'eau par la trémie d'alimentation d'un extrudeur bi-vis.

45 On extrude le mélange ainsi préparé à une température et sous une pression telles que précisées dans le tableau ci-dessous.

Le produit qui sort de la filière d'extrusion présente un taux de matière sèche d'environ 89%.

Ce produit est alors broyé puis séché de manière similaire à celle de l'exemple 1.

On obtient ainsi différentes panures présentant un taux de matière sèche d'environ 93% et de matière grasse d'environ 9,5%.

50 On recouvre des morceaux de poissons avec les différentes panures ainsi préparées, et l'on passe les différents produits panés ainsi obtenus pendant 17 minutes, dans un four conventionnel préalablement chauffé à 180 ° C.

On fait déguster les différents produits panés à un groupe de 6 dégustateurs avertis, et l'on obtient les résultats suivants:

|    | Température (°C) | Pression (bars) | Produit obtenu                                     |
|----|------------------|-----------------|--|
|    | 100              | 90              | produit dur  |
| 5  | 140              | 90              | pas de croustillance                               |
|    | 175              | 90              | texture croustillante                              |
|    | 215              | 90              | aspect cuit, doré et homogène                      |
|    | 250              | 90              | pas de croustillance, aspect de surface hétérogène |
| 10 | 190              | 40              | produit dur  |
|    | 190              | 70              | texture croustillante                              |
|    | 190              | 110             | produit correct                                    |
| 15 | 190              | 150             | pas de croustillance                               |

On remarque donc que, pour une pression de 90 bars, la température lors de l'extrusion ne doit pas être trop basse ni trop élevée si l'on souhaite obtenir un produit croustillant et d'aspect correct similaire à l'art antérieur.

Il en est de même avec la pression d'extrusion qui ne doit pas être trop faible si l'on veut un produit croustillant.

#### Exemple 4

On prépare un mélange similaire à celui de l'exemple 1, que l'on extrude dans les mêmes conditions. Le produit qui sort de la filière d'extrusion présente un taux de matière sèche de 89%.

Ce produit est alors séché dans un sécheur à lit fluidisé (température de l'air entrant 105 °C) pendant environ 6-7 minutes, de manière à obtenir un produit présentant un taux de matière sèche de 92-93%, qui est alors broyé dans un broyeur de manière à obtenir une panure sous forme de poudre.

On observe, lors du broyage à sec, la génération d'une quantité importante de fines, c'est-à-dire de particules de très petite taille, en une quantité d'environ 10%.

A l'opposé, lorsque l'on broie le produit à l'état humide, avant de le sécher, on n'observe pas de génération de fines.

On recouvre une crêpe fourrée de 45 g avec 8 g de panure ainsi préparée et l'on passe le produit pané ainsi obtenu pendant 16-17 minutes, dans un four conventionnel préalablement chauffé à 180 °C. On obtient un produit pané prêt à la consommation, de texture peu croustillante, d'aspect extérieur pâle, non cuit et de goût correct.

Il est donc préférable de broyer le produit extrudé avant de le sécher, lorsqu'il présente encore un certain taux d'humidité, ce qui permet, d'une part l'obtention d'une panure correcte après régénération au four, et d'autre part, une perte moins importante de produit car une quantité de fines moindre.

#### Revendications

1. Panure pour produits alimentaires destinés à être cuits au four, caractérisée en ce qu'elle comprend une mouture de céréales, une source de sucres réducteurs et plus de 7% en poids d'une matière grasse.

2. Panure selon la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle comprend de 8 à 12% en poids de matière grasse.

3. Panure selon la revendication 1, caractérisée en ce que la matière grasse est de l'huile de palme hydrogénée.

4. Procédé de préparation d'une panure pour produits alimentaires destinés à être cuits au four, dans lequel

- on introduit dans un extrudeur un mélange comprenant une mouture de céréales, une source de sucres réducteurs et une source de matière grasse en une quantité telle que le produit final présente un taux de matière grasse supérieur à 7% en poids,

- on effectue une cuisson-extrusion de ce mélange à une température supérieure à 150°C et à une pression supérieure à 45 bars;
- on broie le produit extrudé, puis
- on sèche le produit broyé.

5

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'extrusion est réalisée dans un extrudeur bi-vis.

10 6. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que le temps de passage dans l'extrudeur est supérieur à 30 secondes.

7. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que la source de matière grasse est introduite en quantité telle que la teneur en matière grasse du produit final est comprise entre 8 et 12% en poids.

15 8. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que la matière grasse est de l'huile de palme hydrogénée.

9. Produit alimentaire destiné à être cuit au four enrobé de panure selon l'une des revendications 1 à 3.

20 10. Produit alimentaire destiné à être cuit au four enrobé de panure obtenue au moyen du procédé selon l'une des revendications 4 à 8.

25

30

35

40

45

50

55



Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 94 10 3486

| DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| Catégorie   | Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes  | Revendication concernée   | CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.5)          |
| X   | GB-A-966 891 (DCA FOOD INDUSTRIES INC.)<br>* page 1, ligne 11 - ligne 30 *<br>* page 2, ligne 47 - ligne 55 *<br>---   | 1,2,9   | A23L1/176<br>A21D13/00                       |
| X   | US-A-4 568 550 (C.V. FULGER)<br>* revendications 1,7,8,12,16 *<br>* colonne 2, ligne 38 - colonne 3, ligne 3 *<br>* colonne 3, ligne 59 - colonne 4, ligne 68 *<br>--- | 1,2,9   |  |
| X   | GB-A-2 176 089 (VINCENT PROCESSES)<br>* revendication 8 *<br>* page 3, ligne 35 - ligne 45 *<br>* page 4, ligne 50 - ligne 60 *<br>---                                 | 1,2,4,5,<br>9,10  |  |
| X   | GB-A-2 095 529 (THE GRIFFITH LABORATORIES)<br>* page 2, ligne 5 - ligne 24 *<br>* page 3, ligne 5 - page 4, ligne 4 *<br>---   | 1,2,9   |  |
| A   | GB-A-2 180 136 (FRISCO-FINDUS AG)<br>* page 1, ligne 123 - page 2, ligne 28 *<br>---   | 3,8   | DOMAINES TECHNIQUES<br>RECHERCHES (Int.Cl.5) |
| A   | GB-A-2 136 666 (VINCENT PROCESSES)<br>* revendications 1,7,12,20,25,28 *<br>* page 1, ligne 31 - ligne 63 *<br>---   | 1,4   | A23L<br>A21D                                 |
| A   | US-A-4 440 793 (J.GIACONE)<br>* revendication 1 *<br>* colonne 1, ligne 23 - ligne 39 *<br>* colonne 2, ligne 38 - ligne 56 *<br>---                                   | 4   |  |
| A   | FR-A-2 458 227 (GRANDS MOULINS DE PARIS)<br>* revendications 1-6 *<br>* page 3, ligne 3 - ligne 13 *<br>* page 5, ligne 29 - page 6, ligne 11 *<br>---                 | 4   |  |
|   |  | -/--  |  |
| Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications  |  |   |  |
| Lieu de la recherche<br>LA HAYE   |  | Date d'achèvement de la recherche<br>24 Juin 1994   | Examineur<br>Vuillamy, V                     |
| CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES   |  |   |  |
| X : particulièrement pertinent à lui seul<br>Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie<br>A : arrière-plan technologique<br>O : divulgation non-écrite<br>P : document intercalaire |  | T : théorie ou principe à la base de l'invention<br>E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date<br>D : cité dans la demande<br>L : cité pour d'autres raisons<br>Δ : membre de la même famille, document correspondant |  |

EPO FORM L93 0342 (P0400)





Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 94 10 3486

| DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS  |  |   |   |
|--|--|---|---|
| Catégorie  | Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes  | Revendication concernée                           | CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.5)       |
| A  | WO-A-83 01729 (D & S MANUFACTURING PTY)<br>* revendications 1-3 *<br>* page 4, alinéa 2 *<br>* page 5, ligne 7 - ligne 12 *<br>----- | 2   |   |
|  |  |   | DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5) |
|  |  |   |   |
| Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications   |  |   |   |
| Lieu de la recherche<br>LA HAYE  |  | Date d'achèvement de la recherche<br>24 Juin 1994 | Examinateur<br>Vuillamy, V                |
| <div>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</div> <div><div>X : particulièrement pertinent à lui seul<br/>Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie<br/>A : arrière-plan technologique<br/>O : divulgation non-écrite<br/>P : document intercalaire</div><div>T : théorie ou principe à la base de l'invention<br/>E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date<br/>D : cité dans la demande<br/>L : cité pour d'autres raisons<br/>à : membre de la même famille, document correspondant</div></div> |  |   |   |